1/5/1

DIALOG(R) File 347: JAPIO

(c) 2003 JPO & JAPIO. All rts. reserv.

\*\*Image available\*\* 02945473

PROCESS CARTRIDGE AND IMAGE FORMING DEVICE

PUB. NO.:

01-243073 [JP 1243073 A]

PUBLISHED:

September 27, 1989 (19890927)

INVENTOR(s): OTSUKA MASATO

APPLICANT(s): CANON INC [000100] (A Japanese Company or Corporation), JP

(Japan)

APPL. NO.:

FILED:

63-069734 [JP 8869734] March 25, 1988 (19880325)

INTL CLASS:

[4] G03G-015/00

JAPIO CLASS: 29.4 (PRECISION INSTRUMENTS -- Business Machines)

JAPIO KEYWORD: R002 (LASERS)

JOURNAL:

Section: P, Section No. 979, Vol. 13, No. 576, Pg. 143,

December 20, 1989 (19891220)

#### ABSTRACT

PURPOSE: To remove a process cartridge from plural directions to a device mainbody and to reasonably arrange said cartridge with other appliance by providing a housing with a guiding part which guides said cartridge in a first direction and a second direction intersecting orthogonally with the first direction.

CONSTITUTION: In the two intersected direction of an opening/closing cover, openings 12a and 12b are formed, through which the process cartridge 20 is pulled in/out of the device mainbody. The opening 12a is formed in a rectangle, while the opening 12b is shaped in accordance with the lateral shape of the process cartridge 20 and opened/closed with a cover member 15. Long rails 16 and 16 are provided in the transverse direction of the process cartridge 20, and recessed grooves 17 and 17 are formed in the transverse direction of a guide at the inner face of the guide so as to fit in the rails 16 and 16 provided on the process cartridge 20, when it is removed. Thus, the image forming device is reasonably arranged with other appliance.

```
1/3/1
DIALOG(R) File 345: Inpadoc/Fam. & Legal Stat
(c) 2003 EPO. All rts. reserv.
8899482
Basic Patent (No, Kind, Date): JP 1243073 A2 890927
                                                    <No. of Patents: 001>
  PROCESS CARTRIDGE AND IMAGE FORMING DEVICE (English)
Patent Assignee: CANON KK
Author (Inventor): OTSUKA MASATO
IPC: *G03G-015/00;
JAPIO Reference No: 130576P000143
Language of Document: Japanese
Patent Family:
    Patent No
                 Kind Date
                                 Applic No
                                             Kind Date
    JP 1243073
                 A2 890927
                                JP 8869734
                                                   880325 (BASIC)
                                              Α
Priority Data (No, Kind, Date):
    JP 8869734 A 880325
```

回日本阅特許疗(JP)

**面特許出顧公問** 

#### @ 公開特許公報(A) 平1-243073

Dint Cl. \*

設別記号

庁內整理番号

**@公開 平成1年(1989)9月27日** 

G 03 G 15/00

101

7635-2H

審査請求 未請求 請求項の数 3 (全6頁)

の発明の名称

プロセスカートリッジ及び衝倒形成装置

00 1263-69734 **67)49** 

多出 麗 昭63(1988) 3月25日

正人 维的 93 老 キヤノン株式会社 多出 西

東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キャノン株式会社内

東京部大田区下丸子3丁目30番2号

郊代 理 弁理士 山下 充一

### 1. 気切の名称

プロセスタートリック及び何を呼ば失率

### 2.特別領立の年頭

(1) 装置木体に対して変更負荷であって。 △ ウダング内に低組貨体とプロセス手段を一件にお して使るプロセスカートリッジにおいて、資品ハ **ウタングに部1の式向とこの部1の方向と収交す** さるZのお何に移動するのを密内するためのガイ ド部を吹けたことを存成とするプロセスガートリ

(2)本件に対して幻辺音をなどロセスカート リッジを含んで資度される過程形式型型におい て、前兄プロセスカートリックを出し入れすべき - 現口部を木体の複長方向に立けたことを幹透とす る所供が必要点。

(3)液配図の基を生いに直交する方向に設け た原本項之空基内具体形定当点。

#### 3、类例の計画な效例

#### (主读上のお用分野)

本質可な、水仲に好して急速日走なデャセスカ ートリッタ及び観プロセスタートリックを有する 祖子は、レーザアリンタ字の西を思定を最に向す

### (従立の技術):

所谓カートリッジ返還方式を展開する面像形立 製造におかては、象々特体、耳を含、クリーニン グ語学の有定の工徒機器を1つゆハウジング内に コンパクトにまとめてユニット化して虫るンロセ スタートリックが本体に対して造版されるが、そ のな数は一刀向の谷にしかなまれ行ない病立とな THE.

### (異明が鮮火しようとする問題点)

しかしながら、上型監察の経緯形成を表にあっ ては、上辺のようにプロセスカートリックゲー方 向にしか升放され存ないため、以ブロセスカート リックの矛座に必要なスペース分を争成すると. 大き方の覆られた流さ線間において数数可能なべ ーレナル・コンピュータ学のホスト経典の何が決

1, 1

### 转隙平1-243073(2)

まってしまい。像墨の合理的な思望ができないという問題がある。例えば、1000mm(調)×1000mm(集行)の空間にパーソナル・コンビュータとブリンタを置く場合、ブリンタのもに、グリンタを置くことができない。是るに、ブリンタにはブリンタの地と実行きを追にすれば、確信というにはブリンタの地と実行きを追にすれば、確信となるによって今日的には、これによって今日的にはなる。

本の可は上民田間に進みてなぎれたもので、その月的とする処は、木体に対する取扱を複数の方向からなし件るプロセスカートリッジと、放プロセスカートリッジを守することによって会理的なを登録を可能とする重像が成変を登録するにある。

### 【問題点を無決するための手法】

上足目的を達成すべく太弱的は、太外に対して

はプロセスカートリッツの仅置数的状態を示す所 両図である。

第1度に呆すように製造木体1内の電や火壌に は、数型四木体1に対して初設目をなプロセスカ ートリッジ2日が変質されているが、以プロセス カートリッジ2日は、そのハウジング21内に、 乗気が伸としての造光ドラム23、200元ドラム 13の周囲に配合れる整像器23、クリーニング 24及び物電路25の工程機器を収飾して構成 されている。

又、製品本作1内の上型プロセスカートリッションの第1回中、右次には、内間に複数板の転写 中でで変更した最低カセット2、如れローラコ 近びスキャナ4が配され、上、下には、阿婆光ッンプ5、がり返しミラーは、レクストローラで、転び信益当日、原送ガイドロがそれぞれ配され、左方には、定必要10、使出ローラ11が化されている。

とこうで、翌四大休!では、ヒンジュにて何必 自在に校安をれた関切カバー12が起げられて5 不谈可をなプロセスカートリッシを含んで構成される 画世形 出設立に おいて、 的 記プロセスカートリックを出し入れすべき 関ロ部を未体の させ方 が に 立けたことを 特立とする。 义、 太 是 限 は、 プロセスカートリッシ の ハウジング に、 第 1 の 方向と この 立 1 の 方向と 立 文 テ この 立 1 の 方向と 立 ス カートリッシ が 多 並 する の そ 案 内 する た め の ガ イ ド 都 を 取 け た 。

### (作用)

町して、プロセスカートリッジは本体に対して 複数の方向から若頂が可能となるため、当は否定 が成装者と他の無霊との介理的報題を可能ならし ゆる方向にプロセスカートリックを刃握すること ができるようになる。

### (突進的)

以下に木足町の光塩剤を築竹図頭に匹づいて記 切する。

必 1 因及び必 2 因は木魚切に低を資準が虚影での経験制御図、 再 3 固はプロセスカートリックの お限力会を示す问道を対点数据の数据図、 8 4 図

り、ぶる間に示すように疑問的カバー12には何記プロセスカートリッシュロ、成論通テンプ5、 低り返しミラー6、特出ローラ11等が取り付けられている。文、この時間カバー12には伊ひの 安内がイド13が取り付けられており、プロになった カートリッシュのの金融は疑案内ガイド13になったプロセスカートリッシュのはない。 トリッシュのが疑問されている状態にあいた。 はプロセスカートリッシュのはパインによるによって実内ガイド13に押し付けられている。

型に、333回に尽すよりに位置値はカバー12の担立交する2方向(図示矢町A、B方向)にはプロセスカートリッシュのを出し入れすべき関ロ局12 \*\*・12 bが形成されている。 内、一方の明ロは12 a は矩形状に形成され、地方の明ロは12 a は矩形状に形成され、地方の明ロは12 b はプロセスカートリッジ2 0 の個所成形状に介及した形状をおしており、は明ロ版12 b は 有限以15 にて関係される。

たころで、プロセスカートリッジ20には、そ の私力向(第3回の矢印Bガ向)に反いレール

### 時隔平1-943073(3)

内原にはプロセスカートリッシスのの母派時にこれに続けた上記レール16、16が議合すべき凹に17・17が斜万均に形址されている。 出、プロセスカートリッジ20の第3関中、A、B方向への多分のガイドとしては、誠プロセスカートリッジ20自体の映画を利用するようにしてもよい、

は、はプロセスカートリッジ20日体の種類によってなざれている。この基型、例えば当該画像形成就配とこれの本ズトであるパーソナル・コンピュータとを訴定の変相に登録する場合。画像形成なごの変数方例を選択することができ、これによって複数の合環的な民間が可能となる。

尚、プロセスカートリッジ20を第3図の人方

向又はB方向から閉切カバー12に数者した後、

明別カバー12を閉じれば、プロセスカートリッジ

20は31回に示すように交及本体1内ののと

20に設置されるが、このとき、歴光ドラム22

の中心軸22aが第4回に不すように本体1個に

続けられた位置状めプロック18の第4日aに接合しては逆光ドラム22の延迟に設けられたドラム22の延迟に設けられたドラム24の駆動ギャ26に鳴合する。

次に、本央明の安要災権例を部5回及び取6回 に示すが、 水沢施例においては、期間カバー 112七末体101に立いに収交する関ロ部 って1枚ずつ送り別され、レシストローライによって経光ドラム22の四個に阿斯して保証され、 板で奇可ではよって経光ドラム22上に形成された角型トナーををその表面に有写される。そして、このトナーなの伝写を受けた候写材とは、医光ドラム22の曲率によっては極光ドラム22の 分外はされ、観送ガイドコを経て定却書10にき られ、ここでトナーをの定志を受けた後、上向き られ、ここでトナーをの定志を受けた後、上向き に向きを使えられ、破板にお出て一ラ11には出て れ続いて、ここではないにおいて、ここでは、 にはよってはないである。

ところで、プロセスタートリック20の設定水体に対する幻路は第2回に示すように関切カバー12を開いた北遠でなされるが、開始カバー12には周遠のように互いに在交する2方向に開口器12a,12bが設けられているため、プロセスカートリック20はこれの関ロを12a,12bを介して発3回のA、日方向のうつ何れの方向からでも出し入れが可能となる。決、プロセスカートリック20のA方向への移動のガイド

断して、上記を見空筋界においても、プロセスカートリック 12 ロは立いに位交する2 刀向から心し入れられ付るため、商之部一定機例にて称られたと何様の毎乗が付られる。

点、以上の支援例においては、プロセスカート ソッジを出し入れすべき明ロ路を互いに査交す

特間平1-243073(4)

2 方向に取けたが、この関ロ部はその他に並の方 内に物色設けることができる。

**2**212 218 4565

### (共明四角头)

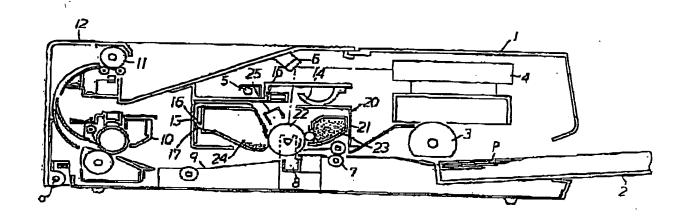
以上の説明で切らかな奴く木袋塚によれば。ブ ロセスカートリッジを出し入れずべき頭ロ豚を水 作の複数方向に設けたなめ、プロセスカートリジ ジは木体に対して複数の方向から名談され段、に れによって当該哲会が必然をと他の誘導との合足 的な忍むが可能になるという効果が得られる。

### 4、国型の食単な監察

第1四次で第2回は太気明に低る面包形象製造 **の必要保証的、知る例はプロセスオートリッジの** 容監刀向を示す阿爾摩斯企業型の其製図、第4位 **ムプロセスカートリックの位置後め状障を示す所** 西図、おら図型が終ら図じ木及明の変更変換例に 係る選択が成役型の計数図である。

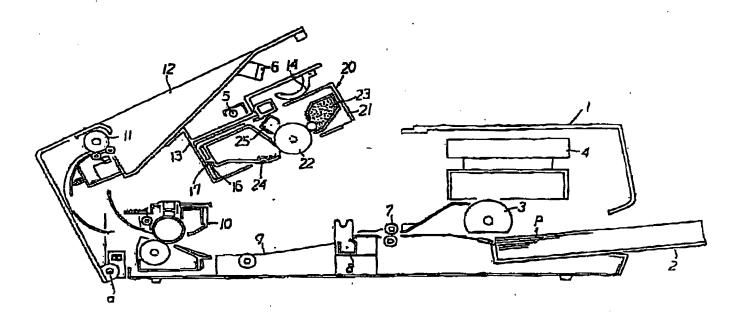
1,101一些四本体、12,112一期限力 パー、194, 126, 1012, 11234段 ロ三、20、120一プロセスカートリック。

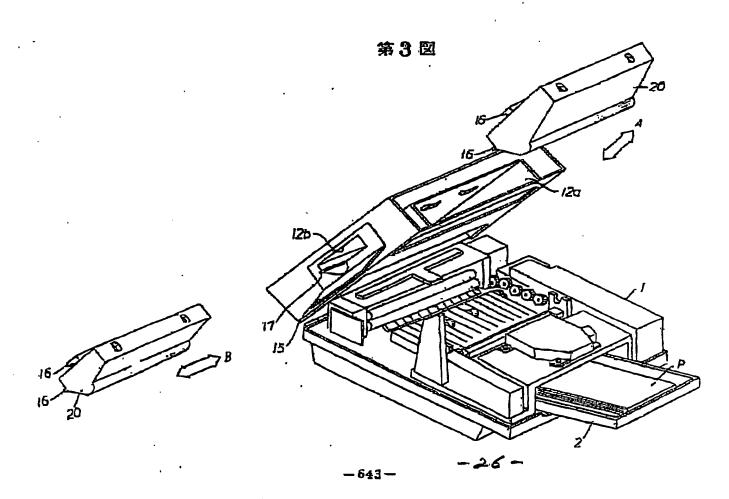
## 第1図



# 哲周平1-243073(5)

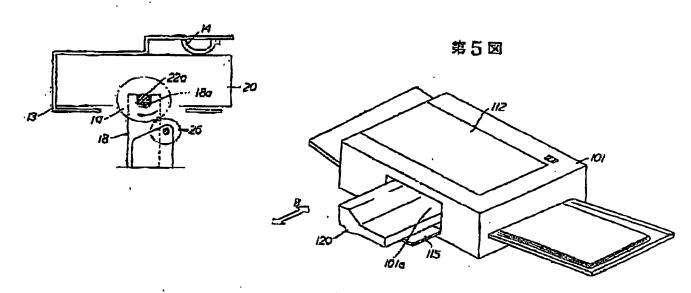
第2図





## 特丽平1-243073(6)

第4図



第6図

